

Производство резиновой плитки

Производство резиновой плитки различных размеров, брусчатки, бордюров из резиновой крошки или EPDM с использованием однокомпонентного полиуретанового связующего. Производится данная продукция двумя способами «горячим» либо «холодным» формованием.

Свойства:

- высокая механическая прочность
- высокая гибкость
- короткое время полимеризации

Область применения

- Уличная тротуарная плитка
- Плитка для садового участка (дорожки, открытые зоны отдыха)
- Детские и спортивные площадки

Система покрытия:

- Клей связующее полиуретановое 1KRESINBINDERCM для «холодного» формования
- Клей связующее полиуретановое 1KRESINBINDERHM для «горячего» формования
- EPDM либо фракционная резиновая крошка
- Пигмент



Штучные изделия из резиновой/ EPDM крошки методом «горячего» формования

Клей связующее для резиновой крошки ecoroom Resin Binder HM применяется в качестве клея связующего для изготовления штучных изделий из резиновой и EPDM крошки, методом «горячего» формования, а именно матов, плиток, брусчатки и прочих конструктивных элементов. После полного отверждения, элементы из резиновой и EPDM крошки на основе клея связующего является абсолютно безопасным и разрешено к эксплуатации на объектах общественного, производственного назначения.



Метод использования.

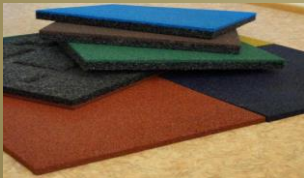
- В горизонтальном растворном смесителе тщательно перемешать резиновую крошку с требуемым количеством сухого пигмента. Оптимальное соотношение «клей связующее/наполнитель», от общей массы резиновой крошки: 8-10%. Рекомендуемый фракционный состав наполнителя: от 2,0 до 6,0 мм.
- После равномерного распределения пигмента в массе добавить необходимое количество клея связующего ecoroom Resin Binder HMi перемешивать рабочий раствор в смесителе до получения однородной, окрашенной массы. Необходимое кол-во воды, от общей массы клея связующего (клея): от 0.5 до 2%.
- Приготовленную рабочую смесь (раствор) распределить в пресс-форму. Пресс-форма должна быть чистой.
- Оптимальное время отверждения в прессе 100°C-140°C, 9-12 минут. Окончательный набор свойств и полная полимеризация происходит при температуре +15°C+23°C по истечению не менее 24 часов.
- После окончания работ инструмент немедленно очистить с помощью органических растворителей (ксилол, сольвент, ацетон, бутилацетат). Отверждённый материал с инструмента удаляется только механически.
- **ВАЖНО!** Не использовать спиртосодержащие и нитрорастворители. Рабочая смесь клея связующего с резиновой крошкой подвергается выработке в течении срока времени жизни, не более ≈ 60-мин.

Штучные изделия из резиновой/ EPDM крошки методом «холодного» формования.

Клей связующее для резиновой крошки esoroom Resin Binder CM применяется в качестве связующего для изготовления штучных изделий из резиновой и EPDM крошки, методом «холодного» формования, а именно матов, плиток, брусчатки и прочих конструктивных элементов. После полного отверждения, элементы из резиновой и EPDM крошки на основе клея связующего является абсолютно безопасным и разрешено к эксплуатации на объектах общественного, производственного назначения.

Подготовка к работе.

Рекомендуемая температура применения от +10°C до +35°C. В смесителе тщательно перемешать резиновую крошку с требуемым количеством сухого пигмента.



Метод использования.

- В горизонтальном растворном смесителе тщательно перемешать резиновую крошку с требуемым количеством сухого пигмента. Оптимальное соотношение «клей связующее/наполнитель», от общей массы резиновой крошки: 8-10%. Рекомендуемый фракционный состав наполнителя: от 2,0 до 6,0 мм.
- После равномерного распределения пигмента в массе добавить необходимое количество клея связующего esoroom Resin Binder CM и перемешивать рабочую смесь в смесителе до получения однородной, окрашенной массы. Необходимое кол-во воды, от общей массы клея связующего (клея): от 0.5 до 2%.
- Приготовленную рабочую смесь (однородную массу) распределить в пресс-форму.
- Далее сформированное изделие отправляется в сушильный бокс. Оптимальное время отверждения в сушильном боксе при температуре от +60°C до +80°C, составляет 300-420 минут. Время набора полных технологических свойств при температуре +15°C+23°C составляет не менее 24 часов.
- После окончания работ инструмент немедленно очистить с помощью органических растворителей (ксилол, сольвент, ацетон, бутилацетат). Отвержденный материал с инструмента удаляется только механически.

ВАЖНО! Не использовать спиртосодержащие и нитрорастворители. Рабочая смесь клея связующего с резиновой крошкой подвергается выработке в течении срока времени жизни, не более ≈ 60-мин.